



## **Spritzbarer Carbon Kleber (SCK)**

Produktinformation

Stand Oktober 2019

Spritzbarer Carbon Kleber ( Kurz SCK ) ist ein Klebstoff eigens entwickelt , produziert und abgefüllt durch die Firma CRBNC Carbon Modifications.

SCK eignet sich um Verstärkungsfasern aller Art auf folgende Untergründe zu kleben:

ABS, PP , PE , PVC, PC, PP-EPDM, Aluminium , Stahl und weitere.

Bei Unsicherheit Vorversuche machen.

### ***Psyikalische Daten :***

Viskosität : ca. 190 mPa.s

Verbrauch : ca. 180g / m<sup>2</sup>

Festkörperanteil : 15%

Farbe: Schwarz / opak

Mischungsverhältnis ( Kleber zu Härter ): 100 : 5-7

Härter : Isocyanat

### ***Verarbeitungsinformationen :***

Auftrag : Pinseln, Druckluftapplikation

Materialdruck : 2-4 bar

Spritzdruck : 4-6 bar

Empfohlene Verarbeitungstemp. : 18-25°C

Klebspanne : 10 min bei 20°C

5-8min über 25°C

### ***Besondere Produktmerkmale :***

Wärmeaktivierbar

Chemikalien, Öl-, Treibstoff-, Weichmacherbeständig

Einsetzbar -40°C / +140°C

Angemischter Klebstoff kann bis zu 2 Wochen luftdicht in der

Druckluftpistole verbleiben

**Oberflächenbehandlung :**

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln und / oder durch aufrauen mit Scotch-Brite oder Schleifpapier.

**Klebstoffauftrag :**

SCK vor Gebrauch gut durchrühren und beidseitig (Gewebe und Untergrund) auftragen. Stark absorbierende Werkstoffe erfordern oft mehr als einen Auftrag. Generell ist ein Auftrag von etwa 2 Schichten ideal um Hitzespannungen effektiv abzufangen.

**Klebspanne:**

Nach der vorgeschriebenen Abluftzeit (ca. 10 min.) die abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation kann die Verstärkungsfasern ( Kohlefaser , Glasfaser oder ähnliche ) mit dem Bauteil verbunden werden.

**Aktivierung:**

Nach aufbringen und ausrichten der Verstärkungsfasern, wird die Oberfläche des Gewebes mittels Heißluftfön erwärmt. Durch die Zugabe von Wärme wird der Klebstoff SCK reaktiviert, die Faser kann nun mit leichtem Druck auf den Untergrund gepresst werden . Nur wo Wärme zugegeben wird , wird der Kleber reaktiviert

**Besonderheiten :**

Durch die Zugabe von Wärme kann die Klebspanne deutlich verringert werden ( Siehe auch Besondere Produktmerkmale ) .  
Muss das Gewebe vom Bauteil entfernt werden kann dies mittels erhöhter Wärmezufuhr durchgeführt werden.

Nach einer Abluftzeit von mindestens 24 Stunden bei 20°C kann der Schichtaufbau mit Kunstharz ( Empfohlen wird ein 2K Epoxydharz ) begonnen werden. Nach 3 Tagen hat der Klebstoff seine Endfestigkeit erreicht

**Trocknung :**

Mit Faserverbundgeweben beschichtete Bauteile mindestens 24 Stunden bei min. 20°C lagern um ein vollständiges vernetzen zu ermöglichen .  
Ofentrocknung bei 30-35°C für 8 Stunden. Achten sie darauf das die Objektemperatur 40°C nicht übersteigt.

**Reinigung:**

Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Seifenwasser oder entfernt werden. Bei Verwendung der vorgenannten notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

**Gefahrenklasse nach VbF :**

A1

**Lagerung:**

Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C.  
Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit.  
Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

**Persönliche Schutzausrüstung /  
Hinweise :**

**Schutzbrille, Lösemittelbeständige Handschuhe, Sonstige  
Atemmaske FFP3 mit Aktivkohlefilter**

**Klebstoff nur in gut belüfteten Räumen verwenden.**